

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
7. April 2005 (07.04.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/030452 A1(51) Internationale Patentklassifikation¹: B27N 5/00

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2004/002074

(22) Internationales Anmeldedatum:
15. September 2004 (15.09.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
103 44 926.4 25. September 2003 (25.09.2003) DE(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): DYNEA ERKNER GMBH [DE/DE]; Berliner
Strasse 9, 15537 Erkner (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): HEEP, Wolfgang
[DE/DE]; Am Sportplatz 18, 15569 Woltersdorf (DE).
KANTNER, Wolfgang [AT/AT]; Bergweg 5a, A-3900
Schwarzenau (AT). TOBISCH, Steffen [DE/DE];
Lenbachstr. 6, 01219 Dresden (DE). KRUG, Detlef
[DE/DE]; TauscherStr. 10, 01277 Dresden (DE).(74) Anwalt: WALCHER, Armin; Louis, Pöhlau, Lohrenz,
Postfach 30 55, 90014 Nürnberg (DE).(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,
ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,
TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,
EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT,
RO, SE, SI, SK, TR), ÖAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA,
GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht
— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden
Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen
eintreffenZur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Ab-
kürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Co-
des and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der
PCT-Gazette verwiesen.(54) Title: METHOD FOR THE PRODUCTION OF DERIVED TIMBER PRODUCT BODIES AND MOULDABLE DERIVED
TIMBER PRODUCT BODIES(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON HOLZWERKSTOFFKÖRPERN, HOLZWERKSTOFFKÖRPER
SOWIE NACHVERFORMBARER HOLZWERKSTOFFKÖRPER(57) Abstract: The invention relates to a derived timber product body, a mouldable derived timber product body and method for
production of such a derived timber product body. The derived timber product body comprises one or more layers of strands, wetted
with a binding agent system. The binding agent system comprises one or more duroplastic hardening components and contains
a first duroplastic curing binding agent. The strands wetted with the binding agent system are pressed in a first stage under first
temperature and pressure conditions which do not permit complete, but rather a partial curing of the first duroplastic binding agent.
The mouldable derived timber product body produced as above is pressed into a given form in a second stage under temperature and
pressure conditions which permit a complete curing of the first duroplastic binding agent.(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft einen Holzwerkstoffkörper, einen nachverformbaren Holzwerkstoffkörper sowie
Verfahren zur Herstellung solcher Holzwerkstoffkörper. Der Holzwerkstoffkörper weist eine oder mehrere Lagen von mit einem
Bindemittelsystem benetzten Strands auf. Das Bindemittelsystem hat eine oder mehrere duroplastisch härtende Komponenten und
enthält ein erstes duroplastisch aushärtendes Bindemittel. Die mit dem Bindemittelsystem benetzten Strands werden in einer ersten
Stufe unter ersten Temperatur- und Druckbedingungen verpresst, die keine vollständige sondern lediglich eine partielle Aushärtung
des ersten duroplastischen Bindemittels erlauben. Der so hergestellte nachverformbare Holzwerkstoffkörper wird in einer zweiten
Stufe unter Temperatur- und Druckbedingungen in eine vorgegebene Form verpresst, die eine Endaushärtung des ersten duroplasti-
schen Bindemittels erlauben.

WO 2005/030452 A1